

Macho de roscar para máquina para fusos síncronos HSS-E-PM, TiAlN, MF: 10X1



Dados do pedido

Número do pedido	132950 10X1
GTIN	4045197704955
Classe de artigo	11H

Descrição

Modelo:

Design estável com entrada em espiral e haste conforme DIN 1835-B. Geometria especial para utilização em máquinas com **acionamento por fuso sincronizado**. A broca de roscar é guiada pelo fuso síncrono da máquina. **Revestimento TiAlN** especial para uma vida útil ideal. Pode ser usada com **emulsão** (teor de massa lubrificante de pelo menos 8%).

Instrução:

Para utilização em fusos síncronos, o mandril de corte de roscas de troca rápida **GARANT n.º 338100 – 338121 com compensação mínima do comprimento (MLA)** garante a máxima fiabilidade durante o processamento.

Descrição técnica

Número de arestas de corte Z	3
Número de sulcos de aparas	3
Passo de rosca	1 mm
Ø da rosca	10 mm
Ø do furo central	9 mm
Ø haste D _s	10 mm
Comprimento total L	90 mm
Quadrado da haste □	8 mm
Classe de tolerância	ISO 2X 6HX
Óleo de corte	HSS E PM

Norma	Norma de fábrica
Profundidade de rosca	30 mm
Tipo de rosca	MF
Tamanho da rosca	M10×1
Revestimento	TiAlN
Ângulo do flanco	60 grau
Norma de rosca	DIN 13
Forma de corte	B
Haste	DIN 1835 B com h6
Refrigeração interior	não
Utilização com tipo de perfuração	até 3×D com furo de passagem
Sentido de corte	direita
Tolerância da haste	h6
Tipo da ferramenta de roscagem	Broca de rosca de máquina para processamento síncrono
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Brocas de rosca

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V _c	código ISO
Plásticos alumínio	condicionalmente adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		

CuZn	condicionalmente adequado
Uni	adequado
Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado